19 日本国特許庁 (JP)

11 実用新案出額公開

12 公開実用新案公報 (U)

昭58-88752

5t Int. CL³ H 01 H 50 54 識別記号

庁内整理番号 7531:5G 43 公開 昭和58年(1983) 6 月16日

審査請求 未請求

(全 頁)

54電磁スイツチ

21実

類 四56-184470

22 []]

顧 昭56(1981)12月10日

2考案者原接

姫路市千代田町810番地三菱電

搜株式会社姫路製作所内

五出 願 人 三菱電機株式会社

東京都千代田区丸ハ内2丁目2

番3号

a代 理 人 弁理士 為野信。

外1%

Japanese Utility model app 56-184470

- 1. 考案の名称
 - 電磁スイツチ
- 2. 実用新案登録請求の範囲

ソレノイドコイルを内蔵したケース、上記ソレノイドコイルの通道を狭心に致力したのでは、 とのでは、 とので

3. 考案の詳細な説明

この考案は、たとえば内燃機関始動装置に使用 される電磁スイッチに関し、特にその対摩耗性を 改良したものである。

従来、この種の電磁スイツチとして第1図に示 するのが知られている。この第1図は断面図であ

り、第2図は第1図のII-II駅に沿つて切断して示す 断面であり、この両図の1は磁性材より構成される筒 状のケース、2はこのケースに飲着されカシメ固着され た磁性材より構成される固定鉄心である。この固定 鉄心2の外周面にはプンシュ4を介してソレノイドコ イル3が巻装されており、このソレノイドコイル3は 固定鉄心2とケース1間に位置している。

また、固定鉄心2の貫通孔6には、可動接点軸5が枢滑され支承されている。この可動接点軸5は可動鉄心(図示せず)に押圧付勢されるようになつている。可動接点軸5の一端はモールド製のキャップ22内の中央部に臨まされており、この一端近傍の外周面には樹脂モールド製のプシュ8が嵌着されている。このプッシュ8の外周面には可動接点7が取り付けられている。

可動接点7は対地絶縁されて前後に揺動するどとくに支承されており、電気銅板部材で構成されている。そして、可動接点軸には2個所にワッシャ10が遊餅されている。両ワッシャ10間において、可動接点軸5の外局面には接点スプリング



9 が装着されている。この接点スプリング 9 により可動接点 7 を可勤接点軸 5 の軸方向に押圧付勢するようになつている。

可動接点7の左側にかいて、可動接点軸5には、 樹脂モールド製のワツシヤ11、調整ワツシヤ12 ~14、ホルダ15が順次挿入されており、さら に、可動接点軸5の左端近傍には凹溝17が削散 されている。この凹溝17に止め輪16が係着されている。この止め輪16により、上記ワツシヤ 11、調整ワツシヤ12~14、ホルダ15を可 動接点軸5の外周面に固着され、接点スプリング 9の付勢力を受圧している。

また、キャップ 2 2 とケース間には、パッキン 1 9 が介在されており、キャップ 2 2 と固定鉄心 2 間にもパッキン 2 0 が介在されている。

キャップ 2 2 の底部 (第 1 図の左端側) には、 1 対の貫通穴 2 3 が散けられており、この貫通穴 2 3 に固定接点 2 1 が貫通されている。キャップ 2 2 の外側において、固定接点 2 1 には平ワッシャ 2 6、スプリングワッシャ 2 7 を介して、六角



ナット24により繋着されている。この螺着時パッキン25がキャップ22内に挿入され、パッキン25はキャップ22と固定接点21間に介在されている。

なお、18はパッキン19と20を介してケース1と固定鉄心2に係着されるキャップ集合体である。

次に、以上のように構成されたこの従来の電磁スイッチの動作について説明する。ソレノイドコイル3が通電付勢され、図示しない可動鉄心が固定鉄心2に吸引付勢され、可動接点軸5が図示の左方に押圧付勢され、可動接点7が一対をなす固定接点21に当接される。

接点スプリング9は可動接点軸5の可動接点7 の当接を自動補債するオフセット量を確保する機能を有し、可動接点7と固定接点21との当接後、さらに可動接点軸5の左方移動で押圧されてたわみ、以後はこの接点スプリング9の押圧力で接点の閉成が確保される。

従来の電磁スイッチは以上のごとくであつて、



静止時(第1図の状態時)、装着された内燃機関の間に要かを受けて第2図の断面図に示すといる。 可動接点7が可動接点を中心として矢田の 向にをでする場合であり、樹脂モールド製のキャップ22の内 壁和の内壁面があり、樹脂モールド製のキャップ 22の内壁面摩耗粉が、接点当接のケ点があった。

この考案は、上述の従来の欠点を除去するためになされたもので、可動接点の角部をメントリ加工することにより樹脂モールドと可動接点との当接面が減少し、異常摩耗の防止が可能にできるとともに、接点導通不良が発生する手段を防止できる低磁スイッチを提供することを目的とする。

以下、この考案の電磁スイッチの実施例を図について説明する。第3図はその一実施例における 第2図に対応する可動接点の部分の断面図であり、 この第3図において、第1図および第2図と同一 部分には同一符号を付してその説明を省略し、第

1 図および第2 図とは異なる部分、すなわち、との考案の特徴をなす部分を重点的に述べることにする。

第3図における28はメントリ加工部29を角 部に有した可動接点であつて、モールド製のプッ シュ8を介して可動接点軸5に支承されている。

このようにすることにより、可動接点28が内燃機関(図示せず)の加振によつて樹脂モールド製のキャップ22の内壁面に対しメントリ加工部29が平行に当接される(図示C)ので、当接面圧が小さく、上記当接部Cの異常摩耗が防止される。

以上のように、この考案の電磁スイッチによれば、可動接点の角部をメントリ加工するようにしたので、樹脂モールド製のキャップと可動接点との当接時面圧が減少し、異常摩耗が防止され、接点面に上述の非導電性摩耗粉が付着し、接点導通不良の発生する事故が防止される効果を奏する。

4. 図面の簡単な説明

第1図は、従来の電磁スイッチの断面図、第2



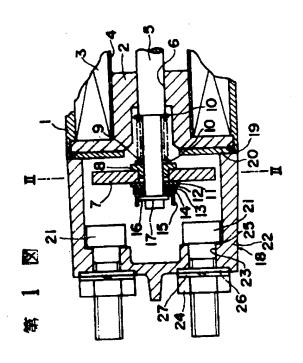
図は第1図のII — II 線に沿つて切断して示す断面図、第3図はこの考案の電磁スイッチの一実施例における第2図と同様の断面図である。

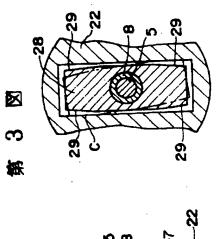
1 … ケース、 2 … 固定鉄心、 3 … ソレノイドコイル、 5 … 可動接点軸、 9 … 接点スプリング、 1 8 … キャップ集合体、 2 1 … 固定接点、 2 2 … キャップ、 2 8 … 可動接点、 2 9 … メントリ 加工 部。

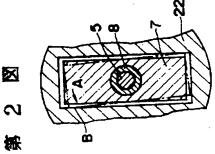
なお、図中间一符号は同一または相当部分を示 す。

代理人 葛 野 信 一









This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:
BLACK BORDERS
☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
☐ FADED TEXT OR DRAWING
☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

OTHER:

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.